



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

КЕН-25

AN

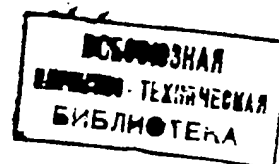
B3

(19) SU (11) 1537386 A1

(51)5 В 23 В 27/04

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГИИТ СССР

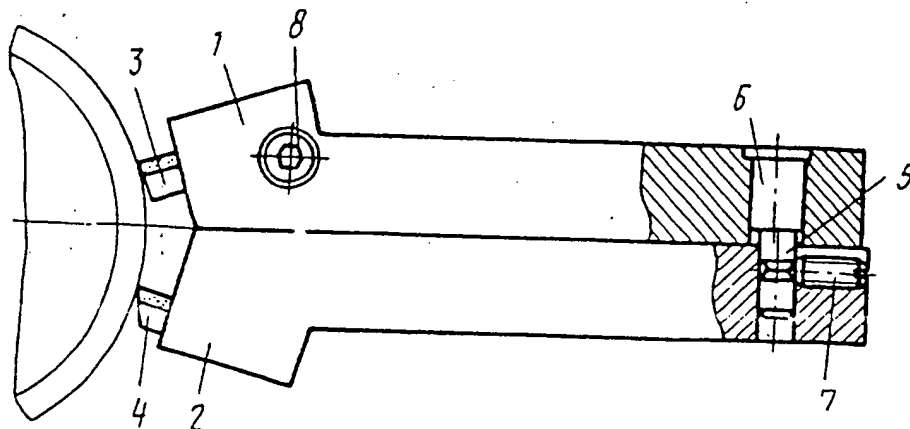
# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 4287167/25-08  
(22) 20.07.87  
(46) 23.01.90. Бюл. № 3  
(71) Московское станкостроительное  
производственное объединение "Красный  
пролетарий" и Научно-производствен-  
ное объединение по-комплексному тех-  
нологическому проектированию станко-  
строительных предприятий "Оргстанкин-  
пром"  
(72) В.Н. Баринов, Р.М. Свиринский,  
М.М. Филин, С.Ф. Аслибекян  
и Р.К. Мещеряков  
(53) 621.925 (088.8)  
(56) Патент ФРГ № 2551780,  
кл. В 23 В 27/04, 1975.

(54) РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ  
(57) Изобретение относится к механи-  
ческой обработке металлов и может  
найти применение при чистовой обра-  
ботке поршневых канавок, ленточной

и других видов резьбы. Целью изоб-  
реждения является повышение качества  
обработанной поверхности за счет  
устранения зазоров в механизме регу-  
лирования. Режущий инструмент состоит  
из державки с подвижной 1 и неподвиж-  
ной 2 частями, на которых установлены  
режущие элементы 3 и 4. Части 1 и 2  
державки соединены осью 5 с эксцент-  
ричной частью 6, фиксирующейся вин-  
том 7. В подвижной части державки  
установлена гайка 8 регулировочного  
механизма. В неподвижной части фик-  
сируется винт с упругой перемычкой,  
взаимодействующий с гайкой 8. Регу-  
лирование расстояния между режущими  
элементами осуществляется вращением  
гайки 8 с лимбом, а устранение зазо-  
ров в регулировочном механизме -  
поворотом оси 5 с эксцентриком и на-  
личием упругой перемычки винта в ре-  
гулировочном механизме. 4 ил.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1537386 A1

Изобретение относится к механической обработке металлов и может быть использовано при чистовой обработке поршневых канавок, ленточной и других видов резьбы.

Целью изобретения является повышение качества обработанной поверхности за счет устранения зазоров в механизме регулирования.

На фиг.1 изображен режущий инструмент в сборе, вид сбоку; на фиг.2 - то же, вид сверху; на фиг.3 - сечение А-А на фиг.2; на фиг.4 - сечение В-В на фиг.3.

Режущий инструмент состоит из державки с подвижной 1 и неподвижной 2 частями, на которых установлены режущие элементы 3 и 4. Части 1 и 2 державки соединены осью 5 с эксцентричной частью 6, фиксирующейся винтом 7. В подвижной части державки установлена гайка 8 регулировочного механизма, сопряженная с винтом 9, на котором выполнена упругая перемычка 10. Винт 9 закрепляется болтом 11. Угловое перемещение подвижной части 1 фиксируется болтом 12. Гайка 8 снабжена круглым лимбом 13 для отсчета перемещений подвижной части 1 державки.

Инструмент работает следующим образом.

Перемещая в определенных пределах подвижную часть 1 вокруг оси 5, устанавливают некоторое расстояние между режущими лезвиями 3 и 4. После этого винт 9 фиксируется болтом 11 за лыску 14, выполненную на его гладкой цилиндрической поверхности. При этом упругий участок 10 винта 9 оказывается наклонным под углом  $\alpha$  к плоскости перемещения подвижной части 1 державки, прижимая подвижную часть 1 державки к неподвижной части 2. Далее (при предварительно поджатом болте 12) поворачивает эксцентрик

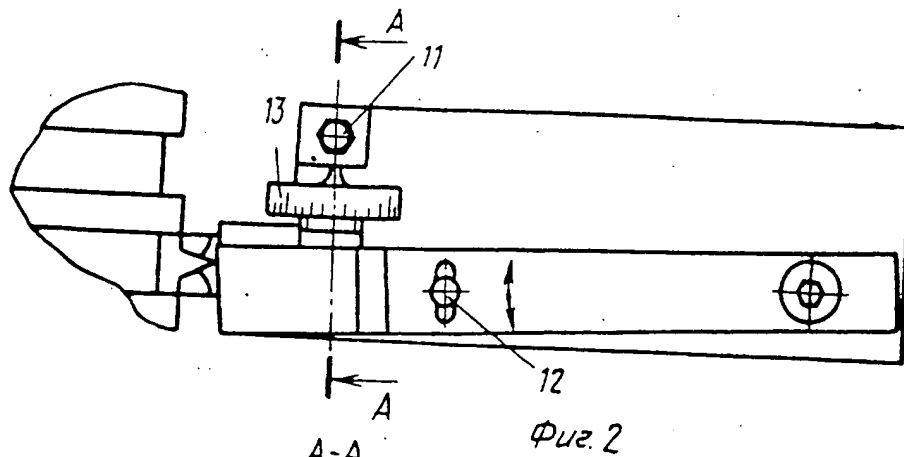
6, смещают подвижную часть 1 державки в осевом направлении, что обеспечивает выбор зазоров в резьбовых соединениях и деформацию упругого участка винта 9. При перемещении лимба 13 осуществляется регулировка расстояния между режущими лезвиями 3 и 4. При обработке партии деталей износ режущих кромок лезвий компенсируется посредством вращения лимба 13 с высокой точностью, что продлевает срок службы режущего инструмента без его замены и повышает удобство обслуживания станка.

Инструмент обеспечивает повышенную точность чистовой обработки не только канавок, но и выступов на деталях при установке режущих кромок одна навстречу другой.

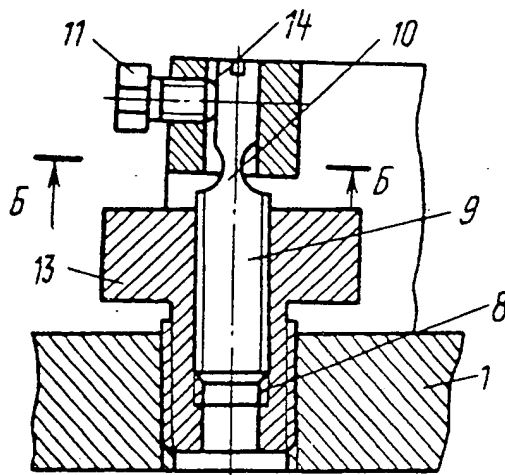
#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Режущий инструмент, содержащий соединенные между собой с возможностью перемещения подвижную и неподвижную части державки с закрепленными в них режущими элементами и регулировочный механизм в виде винта и резьбового отверстия в подвижной части державки, отличающийся тем, что, с целью повышения качества обработанной поверхности за счет устранения зазоров в механизме регулирования, инструмент снабжен гайкой с наружной резьбой для взаимодействия с резьбовым отверстием в неподвижной части державки и внутренней резьбой для взаимодействия с винтом, а винт выполнен с упругой головкой, размещенной в неподвижной части державки, при этом инструмент снабжен размещенной в неподвижной части державки осью с эксцентриком, предназначенным для взаимодействия с подвижной частью державки.

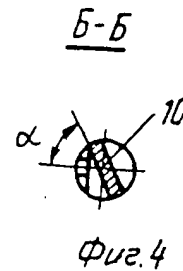
1537386



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Составитель В. Золотов

Редактор И. Горная Техред Л. Олейник Корректор С. Шекмар

Заказ 130

Тираж 712

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101